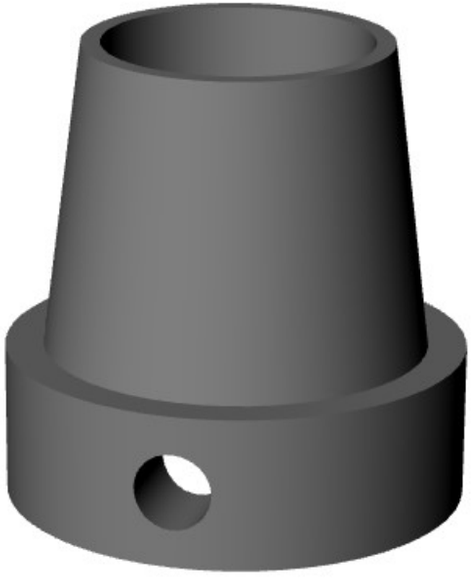
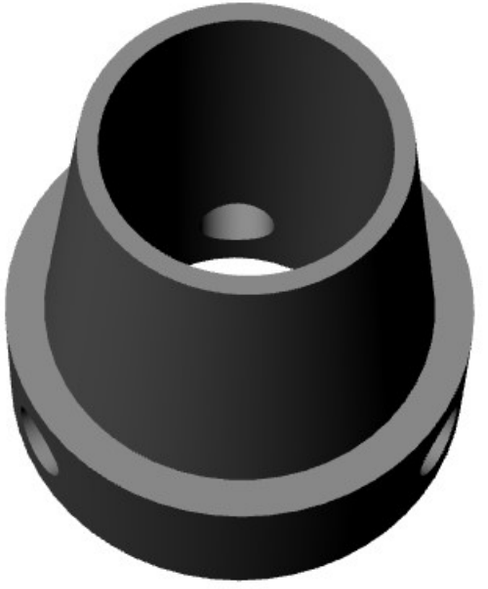
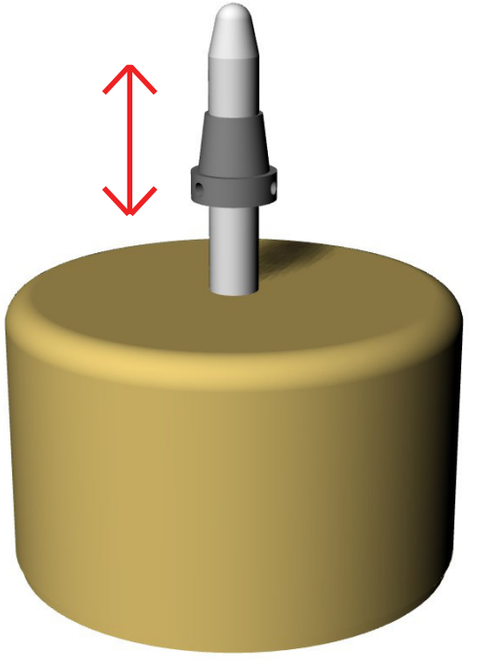
DESCRIPTIF

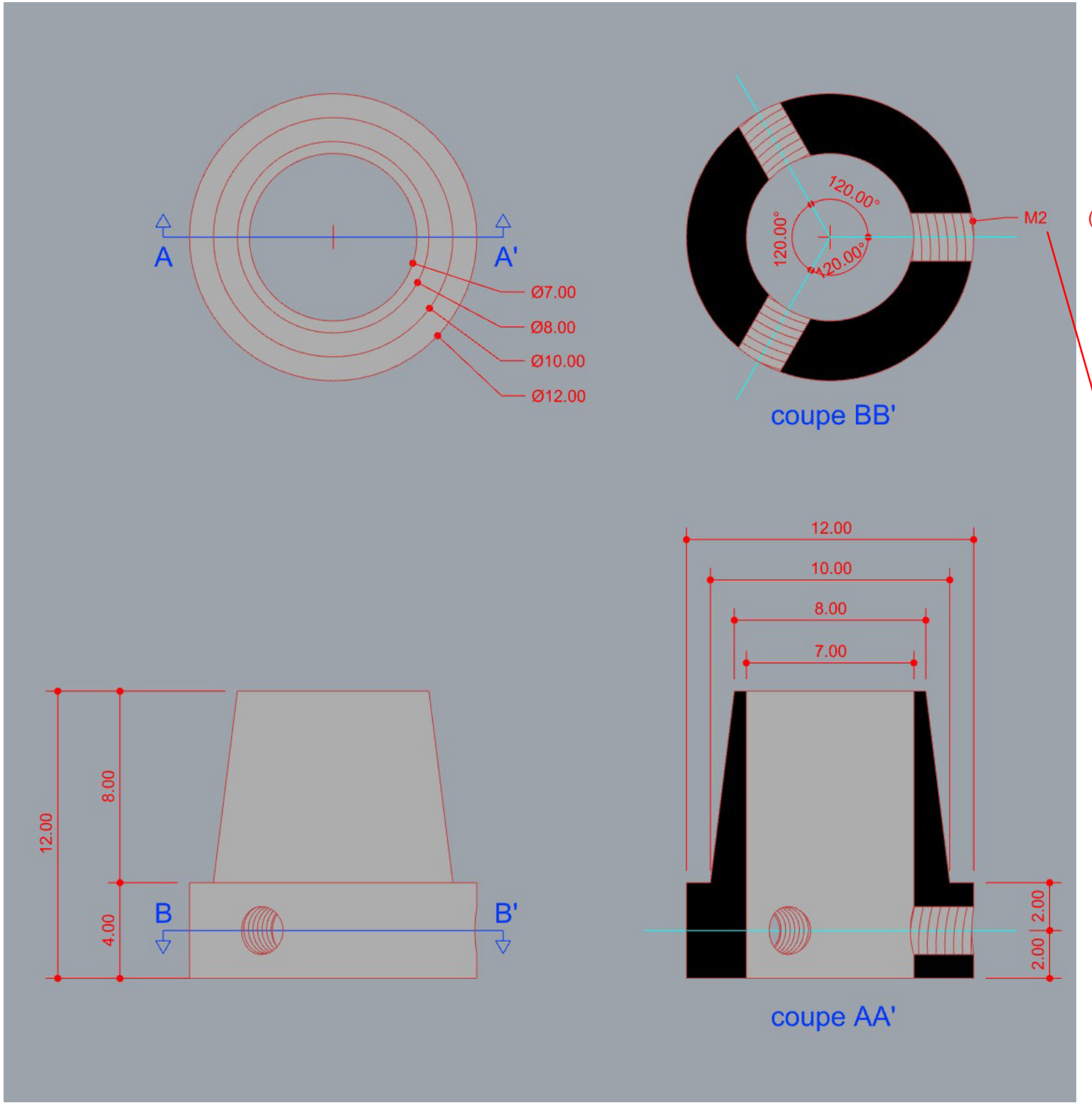
- Cône de fixation pour plateau de platine vynile
- Acier
- Quantité : 2







Cotes en mm



(Taraudage M2)

Gewindestifte mit Innensechskant **und Ringschneide**
Vis sans tête à six pans creux **et cuvette**
Viti senza testa con esagono incassato **ed estremità a coppa**

DIN 916
ISO 4029
A2/A4

BN 621 ☐ A2
BN 4721 ☐ A4

Werkstoff: **A2 / A4**
Matière:

d_1		(M1,4)[1]	M 1,6	M2	M2,5	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12
d_2		0,45-0,7	0,55-0,8	0,75-1	0,95-1,2	1,15-1,4	1,75-2	2,25-2,5	2,75-3	4,7-5	5,7-6	7,64-8
s		0,7	0,7	0,9	1,3	1,5	2	2,5	3	4	5	6
t_{min}	über Stufenlinie	0,6	0,7	0,8	1,2	1,2	1,5	2	2	3	4	4,8
	unter Stufenlinie	1,4	1,5	1,7	2	2	2,5	3	3,5	5	6	8

PROTOCOLE

Le cône de fixation doit s'insérer «sans jeu»
autour du mandrin du moteur.
Le cone de fixation doit glisser
autour du mandrin, mais ne doit pas «branler»
autour du mandrin.

Le diametre du mandrin du moteur est de 7 mm,
mais par experience,
il vaut mieux avoir le mandrin près de soi
lors de la fabrication du cône afin de pouvoir
faire des allers-retour et ainsi ajuster
PRECISEMMENT le diametre interieur du cône.

Une fois l'accord passé, je vous fais parvenir
le moteur (le mandrin n'est pas démontable)
pour la fabrication des 2 cônes.
Après fabrication, vous me faîtes parvenir
les 2 cônes et le moteur.

Je prends en charge l'excédent de poids
lors du retour.